

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dewasa ini banyak perusahaan lebih memfokuskan diri kepada kepuasan pelanggan melalui persaingan dalam hal kualitas produk ataupun jasa yang dihasilkan. Oleh karena itu sudah semestinya perusahaan lebih memperhatikan pengendalian kualitas produksi untuk lebih bisa bersaing dan menunjang program jangka panjang perusahaan, yaitu dengan mempertahankan pangsa pasar atau bahkan menambah pangsa pasar perusahaan. Kualitas produksi sudah semestinya menjadi prioritas yang paling utama dan penting dilakukan oleh perusahaan, agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan, maupun standar yang telah ditetapkan oleh badan lokal dan internasional yang mengelola standarisasi mutu.

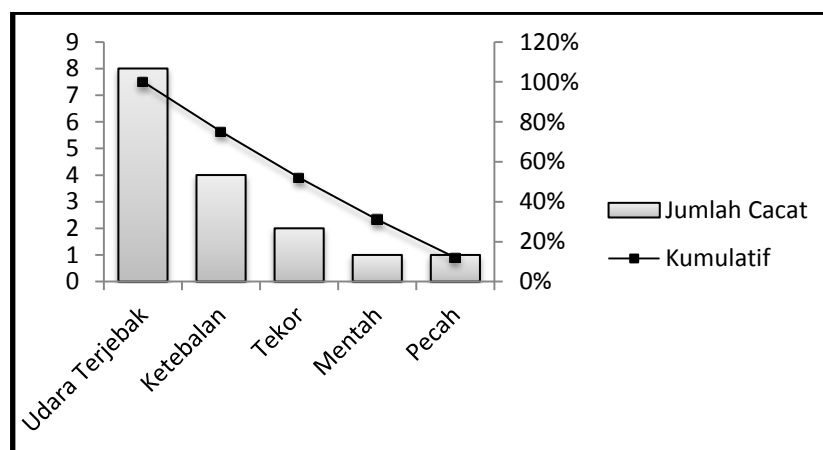
Menurut Kotler (1995) kualitas sebagai keseluruhan ciri sifat barang dan jasa yang berpengaruh pada kemampuannya memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen baik yang dinyatakan atau yang bersirat. Dengan melakukan pengendalian kualitas produksi yang baik, perusahaan dapat menghasilkan produk yang konsisten, meningkatkan keuntungan perusahaan dan dapat membantu perusahaan untuk mengetahui penyebab kesalahan pada lini produksi dengan lebih mudah.

PT. Agronesia (Inkaba) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri karet. Produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini yaitu *Rubber Bellow*, *Rubber Block*, *Rubber End* dan lain sebagainya. PT. Agronesia (Inkaba) adalah perusahaan yang membuat produk berdasarkan pesanan (*make to order*), sehingga untuk dapat memenuhi permintaan konsumen tersebut, produk yang dihasilkan harus memenuhi standar dan tidak ada cacat atau kegagalan.

Saat ini PT. Agronesia (Inkaba) memiliki keluhan dalam pengendalian kualitas produknya. Salah satu produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah *Rubber End*. *Rubber End* merupakan pintu palang otomatis yang mempunyai fungsinya yaitu sebagai pintu fleksibel dam truk. Perusahaan ini memiliki divisi

yang berhubungan dengan kualitas terhadap produk. Perusahaan terus melakukan perbaikan untuk menghindari jumlah cacat produk seminim mungkin. Kesalahan dalam cacat pada produk ini perlu dianalisis lebih lanjut. Hasil perbaikan diharapkan mampu mengurangi jumlah produk cacat dan mengurangi ketergantungan perusahaan terhadap inspeksi. Divisi ini selalu melakukan pemeriksaan dari bahan baku yang digunakan hingga produk jadi. Tidak terlepas dari semua pemeriksaan yang dilakukan pembuatan produk *Rubber End* masih terdapat permasalahan, melihat adanya faktor-faktor pada proses produksi yang menghasilkan produk tidak sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan oleh perusahaan, maka diperlukan identifikasi terhadap faktor-faktor yang mempengaruhi dari proses pembuatan *Rubber End*. Apabila kualitas produk tidak terjaga, maka akan mengakibatkan kerugian pada perusahaan, karena perusahaan akan mengeluarkan biaya tambahan untuk pengerjaan ulang dari produk.

Saat ini perusahaan mengalami permasalahan pada produk *Rubber End* yaitu adanya kecacatan pada produk. Kecacatan tersebut yaitu adanya udara yang terjebak pada produk, bare atau pecah, produk masih mentah, kelebihan ukuran atau tekor, dan produk terlalu ketebalan, sehingga menyebabkan produk tersebut harus *dirework* bahkan *reject*.



Sumber :Departemen *Quality Control* Inkaba

Gambar 1.1 Diagram *Pareto* Cacat Produk

Diagram *pareto* di atas menunjukkan bahwa persentase dari beberapa jenis cacat yang dihasilkan diketahui bahwa cacat yang dominan adalah udara

terjebak. Udara terjebak ini merupakan cacat yang terjadi pada bagian dalam produk. Dengan kondisi seperti itu PT. Agronesia (Inkaba) memerlukan penanganan terhadap proses produksi *Rubber End*.

Dalam hal ini PT. Agronesia (Inkaba) khususnya divisi kualitas dituntut untuk terus melakukan perbaikan, untuk mengantisipasi cacat yang ada dapat dikurangi bahkan dihilangkan. Dimulai dari proses produksi perlu mencari penyebab dari cacat tersebut bisa terjadi, faktor-faktor yang dapat menyebabkan kecacatan itu terjadi, serta dapat memperbaiki proses produksi agar tidak terjadi untuk kedepannya. Hal tersebut dilakukan untuk meningkatkan kualitas yang ada di perusahaan dan dapat memenuhi keinginan pelanggan.

1.2 Perumusan Masalah

Pengendalian kualitas produk merupakan usaha untuk meminimalisi cacat dari produk yang dihasilkan perusahaan. Untuk mengurangi produk *rework* atau *reject* perusahaan harus mengambil tindakan, karena kegagalan yang menyebabkan cacat produk dapat mempengaruhi pemesanan dan dalam hal biaya produksi. Berdasarkan uraian pada latar belakang masalah di atas, maka perumusan masalah yang akan menjadi fokus penelitian adalah sebagai berikut :

1. Faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya kecacatan pada udara terjebak produk *Rubber End* ?
2. Tindakan apa yang harus dilakukan untuk mengurangi kegagalan proses produksi *Rubber End* di PT. Agronesia (Inkaba) ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui faktor-faktor yang menjadi penyebab kecacatan pada udara terjebak produk *Rubber End*
2. Memberikan usulan tindakan yang harus dilakukan terhadap kegagalan proses produksi *Rubber End* di PT. Agronesia (Inkaba).

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat membantu perusahaan dalam perbaikan kualitas dan sebagai dasar pengambilan keputusan dalam menentukan tindakan yang harus dilakukan guna memberikan informasi kepada PT. Agronesia (Inkaba) dalam mengambil keputusan untuk melakukan perbaikan kualitas pada proses produksi.

1.5 Pembatasan Masalah

Dalam penelitian ada beberapa batasan masalah yang diterapkan agar penelitian dan pengamatan yang dilakukan lebih terarah dan memperoleh suatu model yang baik.

Pembatasan masalah yang terdapat pada penelitian adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di PT. Agronesia Divisi Barang Karet Inkaba yang berada di Jl. Simpang Industri No. 02, Bandung.
2. Penelitian hanya dilakukan terhadap produk *Rubber End*
3. Penelitian yang dilakukan hanya mencakup faktor-faktor dan analisa kegagalan proses serta usulan perbaikan tidak sampai tahap implementasi.

1.6 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian Tugas Akhir yang dilakukan adalah bertempat di PT. Agronesia Divisi Barang Karet Inkaba yang berada di Jl. Simpang Industri No. 02, Bandung.

1.7 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Berisikan mengenai gambaran umum yang terdiri dari latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, ruang lingkup pembahasan dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisikan teori dasar, metoda beserta perumusannya yang digunakan dalam pengolahan data dan perancangan usulan dalam Tugas Akhir ini yakni teori tentang kualitas.

BAB III METODE PEMECAHAN MASALAH

Berisikan penjelasan mengenai model pemecahan masalah dan langkah-langkah yang diambil untuk menyelesaikan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisikan data-data yang telah diperoleh dari wawancara dan survey lapangan yaitu data jenis produk, data permintaan, data jumlah cacat produk dan data jenis-jenis cacat produk yang selanjutnya akan digunakan untuk pemecahan dan pengolahan data.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Berisikan analisis dan pembahasan dari hasil pengolahan data, pada bagian ini akan dibahas analisis dari hasil pengolahan data dan dilakukan pembahasan dari metoda pengolahan yang terbaik.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Berisikan kesimpulan atas dasar pembahasan dari bab-bab sebelumnya yang mencerminkan jawaban-jawaban atas permasalahan yang dirumuskan, dan juga memberikan saran-saran yang berisikan saran yang merupakan tindak lanjut dari kesimpulan, berupa anjuran atau rekomendasi atas kesimpulan yang diambil.